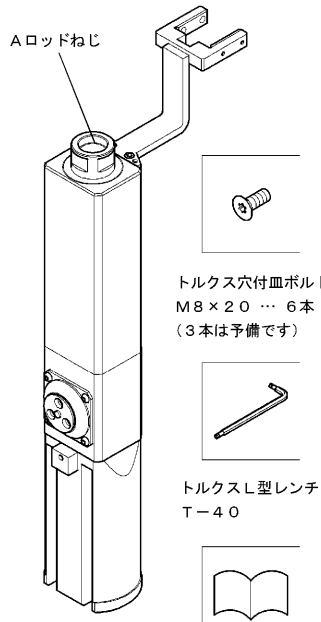
プランジカットアタッチメント PC－16 取扱説明書

【1】ご使用の前に

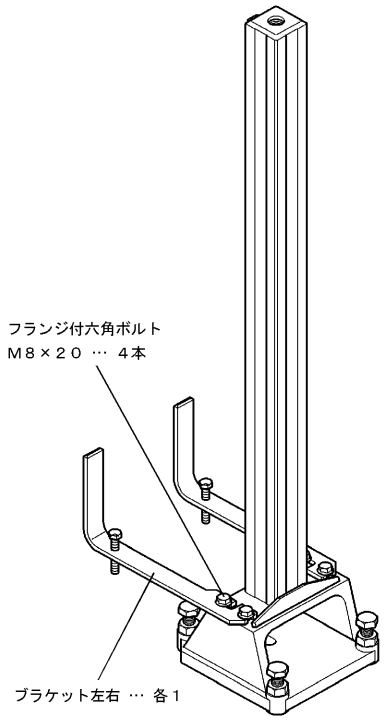
この製品「プランジカットアタッチメント PC－16」は、SPNシリーズドリルヘッドに取付けて使用します。本書および 使用するドリルヘッドの取扱説明書をよく読み、「警告および注意」に従い正しくご使用ください。
本書では、ドリルヘッドSPN－201A取付時の説明を行います。

【2】梱包内容

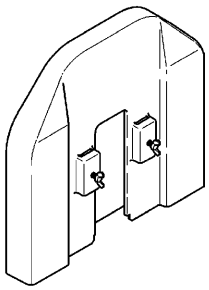
プランジカットPC－16本体



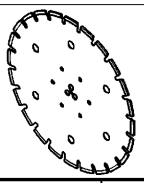
□49プランジカット用ポールベース(別売)



プランジカット用カバー 16”（別売）



PC－16用ブレード
PC－16用消音ブレード（別売）



取付穴径	8mm
固定用三穴 P.C.D	28mm
ブレード基盤厚さ	2．4mm
ダイヤモンドチップ厚さ	4．5mm
ブレードサイズ	8”・10”・12”
消音ブレードサイズ	14”・16”

【3】仕様

型式名		PC－16
最大切断厚		282mm
最大ブレード径		418mm（16”）
パイロット穴径		110mm（4”）
駆動用ドリルヘッド		SPNシリーズ （SPN－201A，－8A2，－8V2）
プランジカットPC－16本体 取付ねじ		Aロッドねじ
寸法・質量	プランジカットPC－16本体	108×259×665
		7．5kg
	□49プランジカット用ポールベース	165×307×896
		11．3kg
	プランジカット用カバー 16”	445×63×425
		1．6kg

【4】警告 および 注意

⚠ 警 告

1. □49プランジカット用ポールベースの固定はしっかりと行ってください。
   ◎ バキュームパッドは使用できません。□49プランジカット用ポールベースが浮き上がり、大変危険です。
2. プランジカットPC－16本体、プランジカット用カバー16”、ダイヤモンドブレードの取付け、取りはずしの時は、ドリルヘッドの電源プラグは必ず抜いておいてください。
3. ダイヤモンドブレードの取付けは確実に行い、プランジカット用カバー16”は必ず取付けて作業してください。
4. 安全対策を施してください。
   ◎ ダイヤモンドブレード貫通側は大変危険です。また、切削水が飛散したりすることがありますので、人や物に当たらないように、防護対策や処理方法を確実に行い、作業を始めてください。
   ◎切り離されたコンクリートブロックが転倒・落下しないよう固定金具で確実に保持した後に、切断作業を開始してください。
5. 回転中のシャフト部分やダイヤモンドブレードには、絶対に触れないでください。

⚠ 注 意

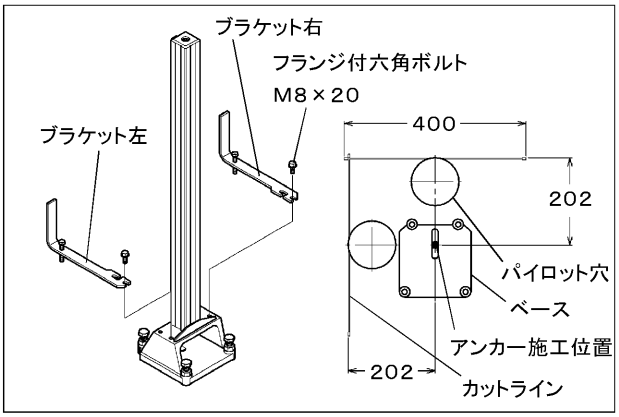
1. ドリルヘッドは、SPNシリーズ（SPN－201A, －8A2, －8V2）を使用してください。
   ◎ このアタッチメントは、「SPNシリーズ」専用に設計されています。他のコアドリルは使用できません。
2. 切断作業は、必ずドリルヘッドの給水コックから注水しながら行ってください。
3. 12”以上のブレードを使用する場合は、10”以下のブレードでステップ切断を行ってください。そのまま切断しますとセリの発生や作業能率の低下の原因となります。

【5】使用方法（10”・16”ブレードによるステップ切断の場合）

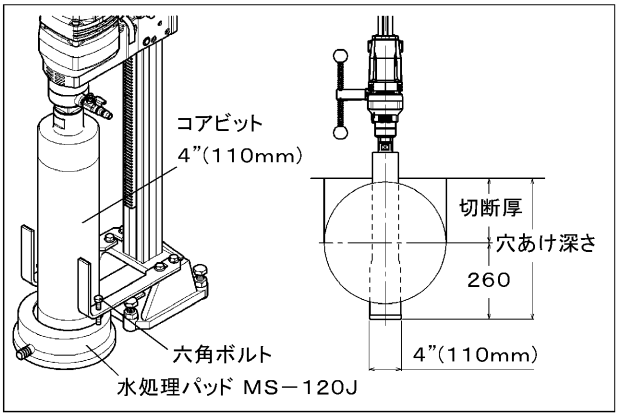
準備するもの　○ スパナ 13mm・41mm

1）スパナ(13mm)を使用し、□49プランジカット用ポールベースにブラケット右・左それぞれを、フランジ付六角ボルトM8×20にて取付けてください。

2）コーナー切りの場合は、カットライン(ブレードの外側)から202±27mmの位置にアンカーを施工し、□49プランジカット用ポールベースを固定してください。



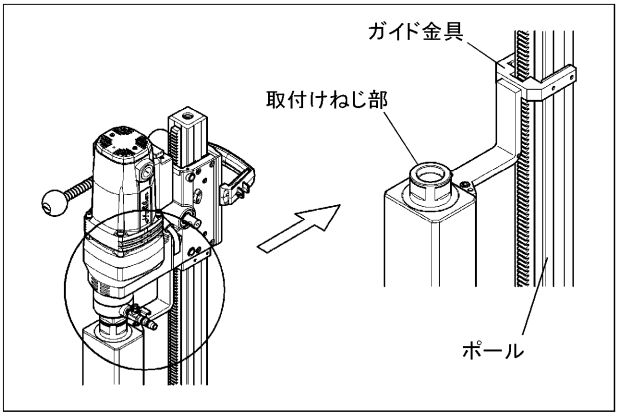
3）4”（110mm）のコアビットでパイロット穴をあけてください。パイロット穴の穴あけ深さは、切断厚に260mmを加えた深さになります。水処理パッドは、MS－120Jを使用し、ブラケットの六角ボルトで固定してください。



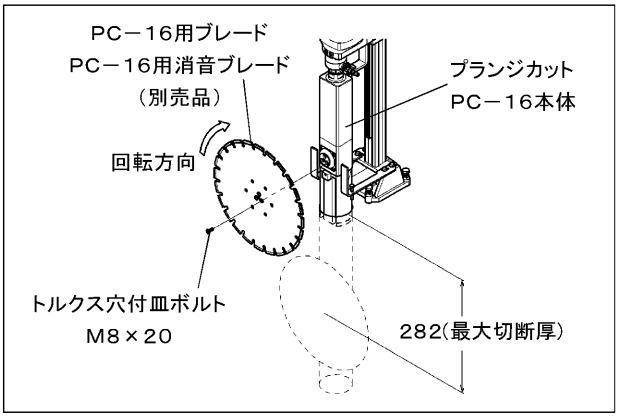
ポイント

パイロット穴の穴あけ終了後は、□49プランジカット用ポールベースの位置が変わらないよう注意してください。ブレード切断時のセリの原因になります。

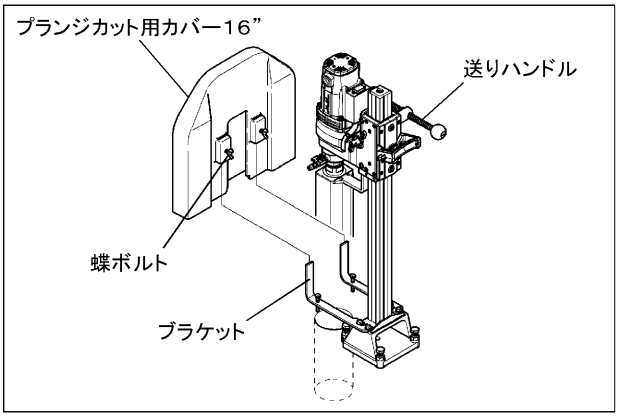
4）スパナ（41mm）を使用し、プランジカットPC－16本体をドリルヘッドのメインシャフトにねじ込み組付けてください。この時、ガイド金具はポールを挟みこむ位置にしてください。



5）PC－16用ブレード10”を、付属のトルクスL型レンチ（T－40）を使用し、トルクス穴付皿ボルトM8×20（3本）を取付けてください。



6）プランジカット用カバー16”をブラケットに差込み、蝶ボルトで固定してください。その際、プランジカット用カバー16”がプランジカットPC－16本体に干渉しないよう、ブラケットの位置を調整し本固定してください。



7）ドリルヘッドの給水コックから、給水を開始してください。

⚠ 注 意

給水コックは、切込み途中にプランジカット用カバー16”へあたらない位置にしてください。

8）ドリルヘッドのスイッチを入れ、ブレードを回転させてください。

9）送りハンドルを回してゆっくりと切込みを行ってください。

10）自動送り装置を使用するする場合は、ブレードの1／3以上は手動で切込みを行った後、ドリル負荷設定を、EHAC－70Aの場合「－2」以下、EHAC－130Aの場合「15」以下に設定し切込みを行ってください。ブレードが切断面に十分入っていない状態 およびドリル負荷設定が高い状態で自動送り装置を使用すると、ブレードのセリの原因となります。

⚠ 警 告
切断作業中、ドリルヘッドなどに異常が発生した場合は、ただちにスイッチを切ってください。

11）切断が終了しましたら、送りハンドルを回してブレードを引出し、ドリルヘッドのスイッチを切り、給水を止めてください。

12）プランジカット用カバー16”を取りはずしてください。

13）ブレードを16”に交換し、前項6）～11）の作業をもう一度行ってください。コーナー切りの場合は、同じアンカーボルトを使って引き続き作業できます。

【6】保守・修理について

◎ 作業後には、清掃 および 保守を行ってください。

◎ 本機は厳密な精度で製造されています。したがって、もし正常に作動しなくなった場合には、決してご自分で修理をしないで、最寄りの「販売店，コンセック各営業所」にお問い合わせください。

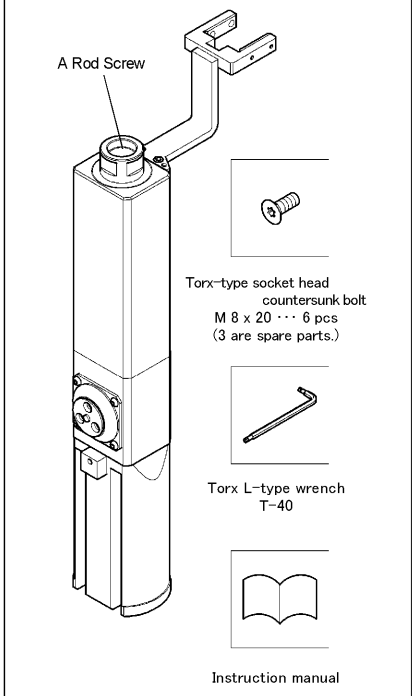
PLUNGE CUT ATTACHMENT PC-16 INSTRUCTION MANUAL

【1】Before Using the Plunge Cut Attachment PC-16

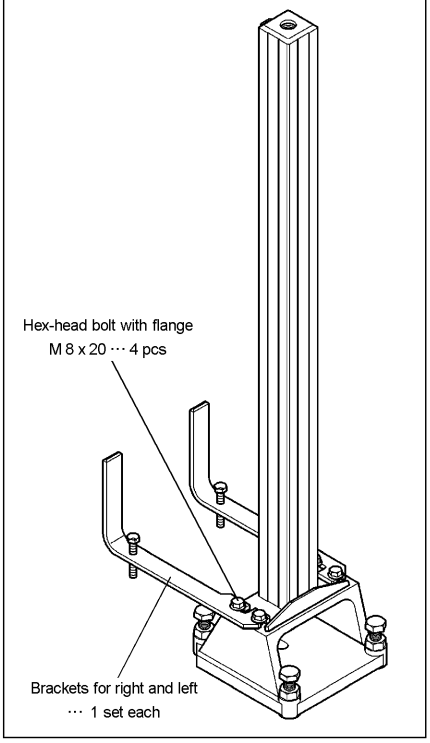
This "Plunge Cut Attachment PC-16" product is used by attaching to SPN series Drill Head. Read this manual and the Drill Head instruction manual carefully, and use the product properly according to the "WARNING and CAUTION." This manual presents an example for this product when installed on the SPN-201At Drill Head.

【2】Content of Packing

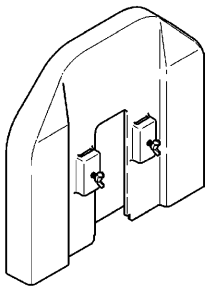
Main Body of Plunge Cut PC-16



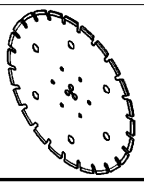
Pole Base for □ 49 Plunge Cut (Optional)



16" Plunge Cut Cover (Optional)



Blade for PC-16
Silent Blade for PC-16 (Optional)



Mounting hole diameter	8mm
P.C.D of three fixing holes	28mm
Blade base thickness	2.4mm
Diamond tip thickness	4.5mm
Blade size	8"・10"・12"
Silent Blade size	14"・16"

【3】Specifications

Model		PC-16
Maximum Cutting Depth		282mm
Maximum Blade Diameter		418mm(16")
Pilot Hole Diameter		110mm(4")
Drill Head for Driving		SPN series (SPN-201At,-201Uw, -201Ax, -201Ui)
Main Body of Plunge Cut PC-16 attaching screw		A Rod Screw
Dimensions and Mass	Main Body of Plunge Cut PC-16	108 x 259 x 665
		7.5kg
	Pole Base for □49 Plunge Cut	165 x 307 x 896
		11.3kg
	16" Plunge Cut Cover	445 x 63 x 425
		1.6kg

※ When you use SPN-201Ui,-201Uw, you need 「Reducer Unify → A Rod Screw」.

【4】WARNING and CAUTION

⚠ WARNING

1. Affix the Pole Base for □49 Plunge Cut firmly in place.
   ◎ Do not use the Vacuum Pad. If this is not affixed securely, the Pole Base for □49 Plunge Cut may become lifted off the ground, and is extremely dangerous.
2. Be sure to unplug the power of the Drill Head when attaching or removing the Main Body of Plunge Cut PC-16, 16" Plunge Cut Cover, or Diamond Blade.
3. Attach the Diamond Blade securely. Be sure to install the 16" Plunge Cut Cover during operation.
4. Take safety measures.
   ◎ The Diamond Blade penetration side is very dangerous. Water for cutting may splash. To avoid splashing of this water onto persons or objects, make sure to take protective measures or take processing measures before starting operation.
   ◎ To avoid falling or dropping of cut concrete blocks, hold it securely with a clamp before starting the cutting operation.
5. Never touch the shaft or Diamond Blade when it is rotating.

⚠ CAUTION

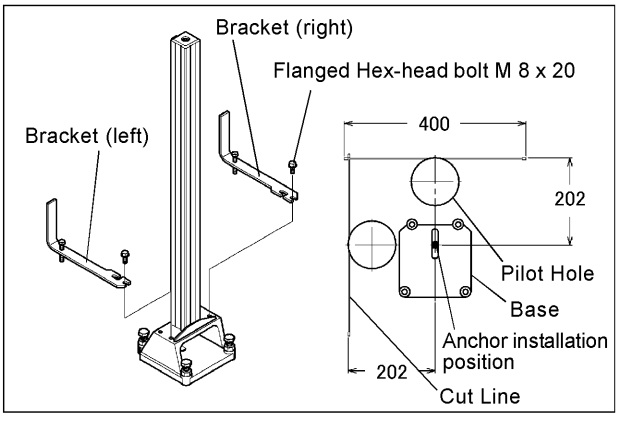
1. Use a Drill Head from the SPN series (SPN-201At,-201Uw, -201Ax, or -201Ui).
   ◎ This attachment is designed only for the "SPN series." It cannot be used for other Core Drills.
2. When performing the cutting operation, make sure to supply water from the Water Cock provided on the Drill Head.
3. When using a Blade of 12" or more, use the step-cut method with a Blade of 10" or less. Cutting without the step-cut method may cause seizure of the Blade or reduction in operating efficiency.

【5】Directions for Use (when step cutting with a 10" or 16" Blade)

Tools to prepare ○ 13mm and 41mm wrenches

1) Using a 13mm wrench, install each Bracket for right and left to the Pole Base for □49 Plunge Cut with M8x20 flanged hex-head bolts.

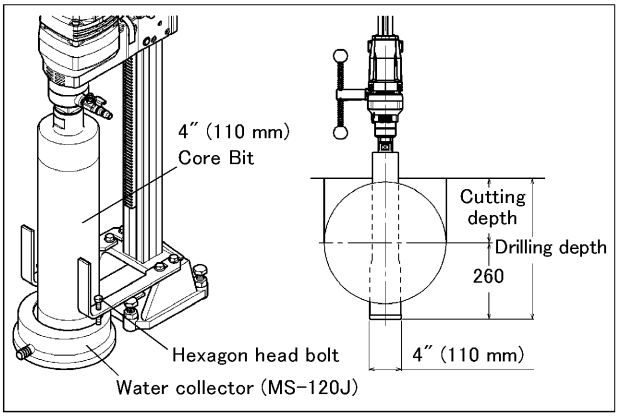
2) In case of a corner cut, install an anchor at the position 202 ± 27mm from the Cut Line (outside of the Blade), and fasten the Pole Base for □49 Plunge Cut.



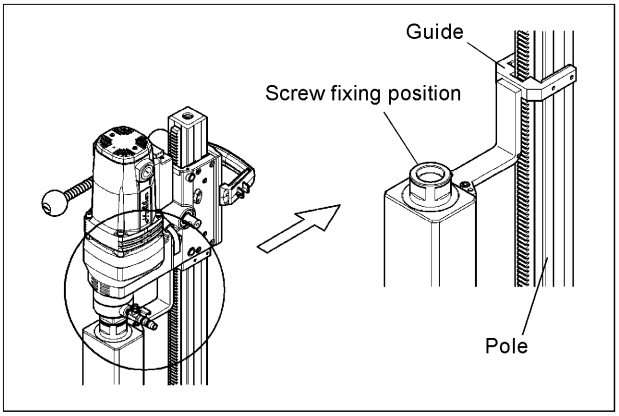
3) Bore the Pilot Hole using the 4" (110 mm) Core Bit. The drilling depth of the Pilot Hole is the cutting depth plus 260mm. Fasten the Water Collector MS-120J with the hexagon head bolt on the bracket.

POINT

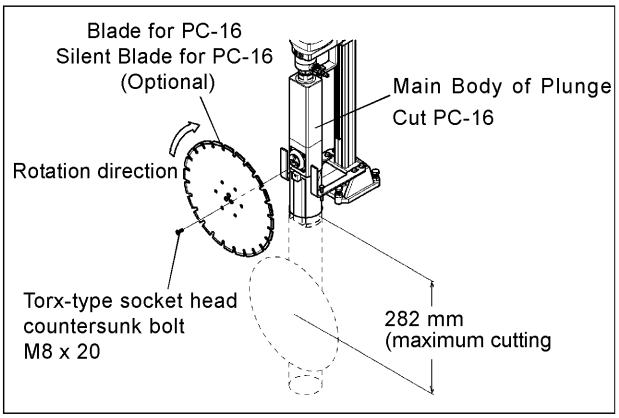
Note that the position of the Pole Base for □ 49 Plunge Cut must not change after boring the Pilot Hole. Change of the position may cause seizure of the Blade when cutting.



4) Using a 41mm wrench, screw the Main Body of Plunge Cut PC-16 into the Main Shaft of the Drill Head to attach. At this time, position the Guide so as to pinch the pole.



5) Using the torx L-type wrench (T-40) provided in the package, install the 10" Blade for PC-16 with three M8x20 torx-type socket head countersunk bolts.

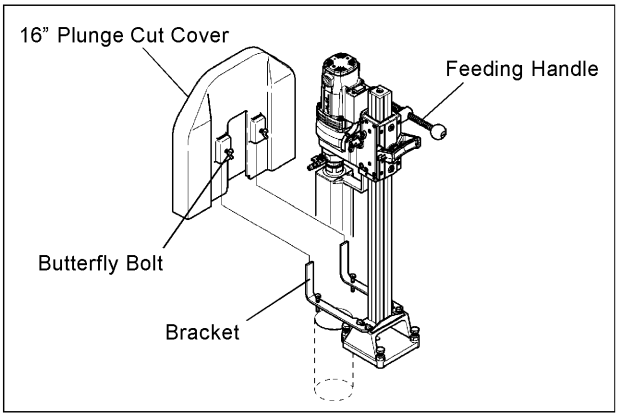


6) Insert the 16" Plunge Cut Cover onto the Bracket, and fasten it with Butterfly Bolts. Then, adjust the position of the Bracket so that the 16" Plunge Cut Cover does not contact the Main Body of Plunge Cut PC-16, and fasten it permanently.

7) Start supplying water from the Water Cock provided on the Drill Head.

⚠ CAUTION

Position the Water Cock so as not to contact with the 16" Plunge Cut Cover when cutting.



8) Turn on the switch of the Drill Head to rotate the Blade.

9) Turning the Feeding Handle, perform cut-in slowly.

10) When you use the Automatic Feeding System, please cut the depth more than one third of the blade by hand. Then, please set the drill load setting as follows, and start to cut.
In case you use EHAC-70At(-70Ai), please set below「-2」
In case you use EHAC-130At, please set below「15」
In case you use EHAC-130Ai, please set below「8」

⚠ WARNING
If an abnormal condition occurs in the Drill Head, etc. during cutting operation, turn the switch off immediately.

11) When cutting is finished, turn the Feeding Handle to pull out the Blade, and turn off the switch of the Drill Head. Then, stop the water supply.

12) Remove the 16" Plunge Cut Cover.

13) Change to the 16" Blade, and repeat the procedure from 6) to 11) described above. In case of corner cutting, the operation can be continued using the same Anchor Bolt.

【6】Maintenance and Repair

◎ Perform cleaning and maintenance after finishing the operation.

◎ This machine is manufactured with strict precision. Therefore, if it stops working properly, never repair it yourself. Please contact your local dealer or Consec branch office.